

Изобретение относится к обработке металлов давлением и может быть использовано при прокатке бесконечных тел вращения типа плоских колец и дисков. Стан асимметричной круговой прокатки содержит два конических дисковых вала, которые создают зону деформации. Оси конических валков установлены параллельно друг другу в вертикальной плоскости, а расстояние между ними составляет половину от максимального диаметра конических валков. Изобретение позволяет снизить сопротивление металла пластической деформации, а также появляется возможность улучшения выкатывания тонкого сортамента и получения точных размеров готового проката.